

309L -4D

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод для сварки чистой стали, безупречная сварка стали без молибдена и чистой стали.					

Стандартное обозначение

EN 1600 E 23 12 L R
 AWS A5.4 E309L-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.8	1.0	23.5	13.0

Феррит 15 FN DeLong

Характеристики

Avesta 309L -4D электрод предназначен для сварки нержавеющей стали с чистой сталью или низколегированной. У электрода тонкое кислотно-рутиловое покрытие, благодаря чему он хорошо сваривает как при постоянном токе, так при переменном. Также этот электрод применяется при сварке сталей, работающих при высоких температурах.

Сварка трубы может быть выполнена несколькими способами (рис.1). 1. Начать сварку в верхнем положении (1) и по вертикали вниз с обеих сторон от 12 часового положения (2 и 3). 2. Начать сварку в 7 часовом положении и вертикально проваривать до 11 часового положения с обеих сторон. При этом лучше использовать DC сварку.

Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,0	25-55
	2.5	30-85
	3.25	45-110

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	460 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	590 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	29 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	50 Дж	
Твердость	210 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (В строительстве, которое включает сплавы низкого качества и смешанных составов, снятие напряжения может быть желательным).

Структура: аустенитная с 10-15% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 1000°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: Выше, чем у 308L. При сварке мягкой стали коррозионностойкость соответствует 304 типу стали.

Одобрения:

- CE - TUV

Сварочные положения:

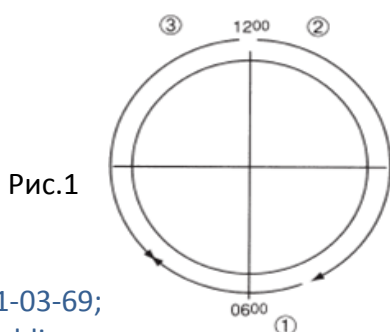


Рис.1

